

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**



(3.000円)

実 用 新 案 登 録 願

昭和 50 年 11 月 4 日

特許庁長官 斎 藤 英 雄 殿

1. 考 案 の 名 称

カンデン チ ホウソウ
乾電池の包装

2. 考 案 者

オオサカレ ケム フ クタイワイチロウダオラ
大阪府大阪市浪速区幸町通 5 丁目 9 番地
タカ サ ヘル オ
高 木 瑞 生

3. 実用新案登録出願人

オオサカレ ケム フ ケムナダホウシナシロウ
大阪府大阪市西区西長堀南通 4 丁目 1 3 番地
ナカイカ セイコウヤロウ
昇 化 成 工 業 株 式 会 社
タカ サ ヘル オ
代表者 高 木 瑞 生

4. 代 理 人

大阪市東区横堀 4 丁目 33 番地 加地ビル
(5957) 弁理士 中 島 信 一
(ほか 1 名)



50-150363

方 式 査
審



明 細 書

1. 考案の名称

乾電池の包装

2. 実用新案登録請求の範囲

熱収縮性を有する合成樹脂製フィルム管(1)に、管の長さ方向と直交する方向に、切れ目(2)或いはミシン目(2)のいずれか一方、または両方を施して乾電池の幅に相当する間隔に切離部(2)・・を形成し、この各切離部(2)、(2)の間に、同上フィルム管(1)の長さ方向と直交する方向に夫々乾電池(3)を並列状に挿入したのち、該フィルム管(1)を加熱して収縮することにより、乾電池(3)・・にフィルム管(1)を密着させて成る乾電池の包装。

3. 考案の詳細な説明

この考案は、合成樹脂製フィルム管を用い、工程が単純でコストが低く、かつ順列販売上に

も優れた利点を有する乾電池の包装に関する。

実施例を図面について説明すると、(1)は円周方向に熱収縮性を付与された透明の合成樹脂製フィルム管、(2)は、このフィルム管(1)に管の長さ方向と直交する方向に、図示では横状にしたフィルム管(1)に上下方向から、切れ目(2a)(2b)を切設し、この上下切れ目(2a)(2b)間をミシン目(2c)によつて連通させるとにより、互いに乾電池の幅に相当する間隔を存して形成した各切離部、(3)は、この各切離部(2)(2)間に、該フィルム管(1)の長さ方向と直交する方向に並列させて連続状に挿入した乾電池であつて、各乾電池(3)は、フィルム管(1)内に挿入後、該フィルム(1)を加熱して収縮することにより、上下電極部(3f)(3g)及び胴部にフィルム管(1)が密着し、密着した該フィルム管(1)によつて一連に連続状に被包されてお

り、適宜に力を加えることによつて切離部12)において切離し、各乾電池が個々に分断できるように構成されている。

なお、切離部12)の形成は、上記のように切れ目12aとミシン目12bとの連通によらず、いずれか一方を施してもよい。また、その切れ込みの深さ、ミシン目の長さ等も任意である。

この考案は、上記のように乾電池13)の上下電極部13)13f及び胴部13)に加熱収縮により透明のフィルム管を密着させて被包し、両電極部分の絶縁状態を保持して一連に包装したので、乾電池に直接ブランド等の印刷表示を施しておくことによつて、その表示部分が透明フィルム管11)から透視できることと相俟つて、絶縁及び外装のための二次包装等を必要とせず、このまま積重ねて輸送及び陳列販売に供することができる。

そして、切離部(2)において適宜に切離しが自在であり、かつ、単体に切離した後も、収縮フィルム管の被包による電極部の絶縁状態が保持されているので、放電ロスを生ずることがない。

本考案は、上記のようにしてフィルム管(1)に施す切離部(2)の形成、乾電池(3)の挿入後、フィルム管(1)を収縮する加熱工程と極めて工程数を少く包装のコストを低くして乾電池の包装処理を行うことができ、輸送、陳列販売上にも利点が多く、優れた考案である。

4. 図面の簡単な説明

図面は本考案の実施例を示すもので、第1図は包装乾電池の立面図、第2図は同上の平面図、第3図は切離部の形成状態を示すフィルム管の立面図である。

1…フィルム管、2…切離部、2a、2'…上下

切れ目、26…ミシン目、3…乾電池、3'、3"…

上下電極部。

出願人 堺化成工業株式会社

代理人 中 島 信 一
(ほか1名)



5. 添付書類の目録

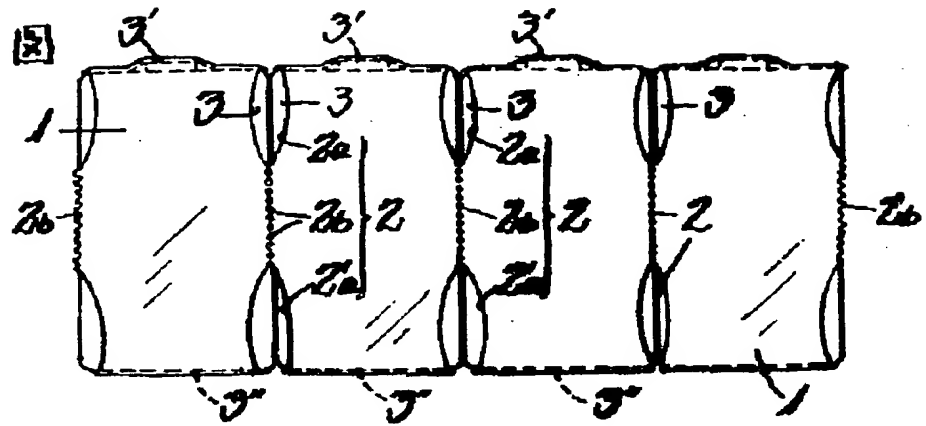
(1) 領 書 副 本	1 通
(2) 明 細 書	1 通
(3) 図 面	1 通
(4) 委 任 状	1 通

6. 前記以外の代理人

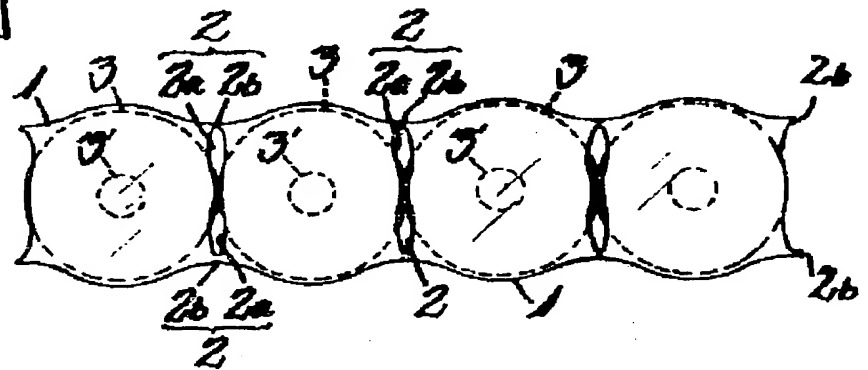
大阪市東区橋堀4丁目3番地 加地ビル

(6820) 弁護士 中 島 純 一

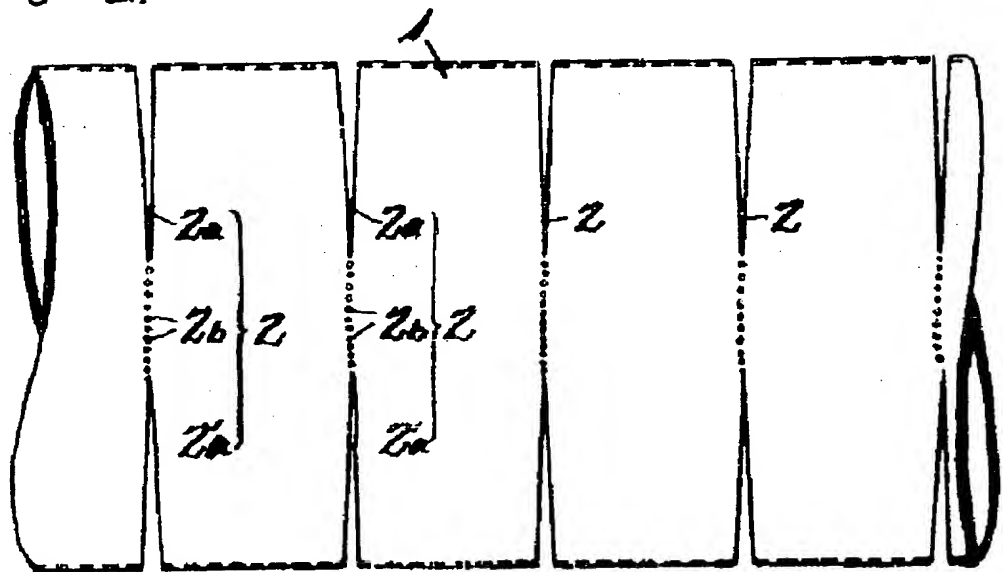
第 1 図



第 2 図



第 3 図



64680

出願人 株式会社 昭和 52 年 10 月 1 日
代理人 中 島 信 一

5. 添付書類の目録

- | | | | | |
|-------|---|---|---|-----|
| (1) 領 | 書 | 調 | 本 | 1 通 |
| (2) 明 | 細 | 書 | | 1 通 |
| (3) 図 | | 面 | | 1 通 |
| (4) 委 | 任 | 状 | | 1 通 |

6. 前記以外の代理人

大阪市東区橋堀 4 丁目 3 3 番地 加地ビル

(6820) 弁護士 中 島 純 一